

Trinát Aqua Unitop Magasfényű Zománcfesték

Vízbázisú zománcfesték

Tulajdonságok:

Magasfényű, nagy fedőképességű, vízzel hígítható, akrilgyanta kötőanyagú zománcfesték fa-, műanyag fém felületekre. Száradása gyors, nem jár kellemetlen oldószerszaggal. Esztétikus, egyenletes felületet biztosít.

- Gyorsan szárad
- Időjárásálló
- Univerzálisan használható
- Gyermekjátéokra is
- Oldószerszagmentes

Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri fa-, műanyag és fém* felületek és gyermekjátékok bevonataként alkalmazható.

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

A festendő felület legyen száraz, pormentes, hordképes, egyenletes szívóképességű, megfelelően előkészített. A porló, leváló részeket el kell távolítani, és az adott alapfelületnek megfelelően kijavítani. A festendő faanyag max. 5 % nedvességtartalmú lehet.

Új és régi fafelületek előkészítése:

Az **új**, korábban még nem kezelt fafelületet finoman csiszolja meg csiszolópapírral a fa szálirányában, majd tisztítsa meg a portól. Külső térben történő alkalmazás esetén, megelőző védelem céljából, Lazurán aqua oldószermentes faanyagvédő vagy Lazurán univerzális faanyagvédő használata szükséges. A faanyagvédő száradása után, a felületet Trinát aqua univerzális alapozóval kell alapozni, majd ismét csiszolni és portalanítani.

A korábban **már festett** fafelületet alaposan csiszolja meg csiszolópapírral, és tisztítsa meg a portól. Távolítsa el a felületről a nem összefüggő, régi festékréteget. Javítsa ki a bevonat hibáit Trinát mestertapasszal, majd a felületet csiszolja meg újra, és portalanítsa. Alapozáshoz használjon Trinát aqua univerzális alapozót.

Új és régi vas, illetve acélfelületek előkészítése:

Az **új**, korábban még nem kezelt fém felületről, az esetleges rozsdát mechanikai eljárással (csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás) el kell távolítani, majd zsírtalanítani, és vízzel leöblíteni. Zsírtalanításra használjon zsíroldó szert tartalmazó vizet (ne használjon oldószerrel átitatott rongyot, mert ez utóbbival a zsíros szennyeződések a felületen maradhatnak).

A korábban **már festett** fém felületeket alaposan csiszolja meg csiszolópapírral, és tisztítsa meg a portól. Távolítsa el a felületről a nem összefüggő, régi festékréteget. Vizsgálja meg a régi bevonat tapadását, és az alározsdásodott, rosszul tapadó bevonatrészeket mechanikai úton távolítsa el. Ha a felület több, mint 20%-a korrodált, a teljes régi bevonatot célszerű eltávolítani, majd a felületet újra festeni az új bevonatnak megfelelő módon. Ennél kisebb mértékű hiba esetén a hibás részekről távolítsa el a nem tapadó bevonatot, a hibahelyeket rozsdátlanítsa (pl. csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás), majd zsírtalanítsa.

A zsírtalanítás és a rozsdá eltávolítása után a felületet lehetőleg 2 órán belül, fesse át Trinát aqua korróziógátló alapozóval (1 rétegben, min. 40µm száraz rétegvastagságban), majd ennek száradását követően, közbenső réteggént hordja fel a Trinát aqua univerzális alapozót (belső térben 1 réteg, külső térben 2 rétegben, rétegenként min. 40µm száraz rétegvastagságban). Mindkét termék alkalmazásánál kövesse a termékismertetőben leírtakat. A fémek későbbi rozsdásodásának megakadályozása érdekében a felületet először fesse át Trinát Special MultiTOP 9in1 alapozó és fedőfesték.

Kemény PVC felületek előkészítése:

A felületet tisztítsa meg a szennyeződésektől, festés előtt finom csiszolóvászonnal csiszolja meg, majd portalanítsa. Az így előkészített felületet alapozza Trinát aqua univerzális alapozóval. Egyéb műanyag felületek festése előtt végezzen próbafestést.

FELHASZNÁLÁS:

Anyagelőkészítés, hígítás:

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverje fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. A Trinát aqua unitop magasfényű zománc felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba, hígítása nem szükséges. Amennyiben mégis hígításra van szükség, ecsettel történő felhordáshoz max. 2 %, préslevegős szóráshoz max. 10 % tiszta vízzel hígítsa. Festés után a szerszámokat és az elcseppenéseket azonnal vízzel le kell mosni, mert a megszáradt festék már csak erős oldószerekkel (pl. nitrohígító) távolítható el.

Anyagszükséglet:

Javasolt rétegszám: 2-3 réteg (min. 30µm száraz rétegvastagságban)

Egy rétegben: 0,1 l/m²

Az anyagszükséglet függ többek között a felhordás módjától, a felülettől és a hígítástól. A megadott értékek csak tájékoztató jellegűek. Az anyagszükséglet pontos értékét adott esetben a bevonandó felületen kell meghatározni.

Megjegyzés: a javasolt rétegfelépítések minden esetben a legjobb tudásunk szerinti ajánlások, és nem mentesítik a felhasználót az adott festendő felület vizsgálatától.

A feldolgozás hőmérséklete:

Javasolt +5-25°C közötti anyag, alapfelület és levegő hőmérsékleten, 65%-os relatív páratartalom alatt.

Felhordás módja:

Akril ecsettel, hengerrel vagy szórással. Szóráshoz a szórási paramétereket az adott géptípushoz kell beállítani.

Irányadó beállítások airless szóráshoz:

fúvóka: 0,009"-0,011"

nyomás: 180-200 bar

fúvókaszög: 25° – 65°

hígítás nem szükséges

Préslevegős szóráshoz:

fúvóka: 1,5 -2 mm

nyomás: 2-4 bar

hígítás: 5-10 %

Színezhetőség:

Az L és Z bázis színkeverőgépen színezhető.

Száradási idő, átvonhatóság:

A száradási idő és az átvonhatóság nagymértékben függ az alapfelülettől, a páratartalomtól, a hőmérséklettől és a felhordott réteg vastagságától. Magasabb páratartalom és alacsonyabb hőmérséklet, illetve vastag rétegű festés esetén a száradási idő meghosszabbodik. +23 °C levegő- és aljzathőmérsékletnél, 65% relatív páratartalom mellett kb. 1 óra múlva porszáraz, 2 óra múlva átfesthető, amennyiben a nedves rétegvastagság nem több, mint 100µm.



Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
Sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	1,06 – 1,23 g/cm ³	színtől függő
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	41 – 48 %	színtől függő
kiadósság	ISO 6504-3:2007	6,19 m ² /l	fehér, 98% fedőképesség mellett
fényesség 20°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	53	magasfényű
fényesség 60°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	67	magasfényű
fényesség 80°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	99	magasfényű
König keménység	MSZ EN ISO1522:2000	20	fehér szín, 24 óra száradás után
száradási idő 1. fok.	DIN EN ISO 1517	1 óra	fehér színre vonatkozóan
száradási idő 4. fok.	DIN EN ISO 1517	2 óra	fehér színre vonatkozóan

Tárolás, raktározás:

A terméket +5 és +25 °C között száraz, tűző naptól és fagytól védett helyen kell tárolni.

Tanácsok, ajánlások, speciális tudnivalók, egyébek:

Festés előtt a terméket minden esetben alaposan keverje fel. A nem megfelelően felkevert festék a felhasználás során nem fed megfelelően.

Párás, hideg időben a száradás lelassul. Ügyeljen arra, hogy a festett felületre a száradásig a levegő páratartalma ne csapódjon le. Szélsőséges időjárási körülmények között (tűző napon, csapadékos vagy rendkívül párás időben) nem javasolt a festés.

A vízzel hígítható zománcfestékek fényességi fokozata alacsonyabb az oldószeres változatoknál. Ha csillogóan fényes felületet szeretne, használjon oldószeres zománcot.

A vizes termékek felhordására akril ecset ajánlott, mert a hagyományos sörté ecsettel a termék nem osztható megfelelően, a festett felület csíkos megjelenésű lesz.



Műanyag nyílászárók festésekor különösen fontos a felület felérdesítése, mert ennek hiányában a festék nem fog megfelelően tapadni.

A Trinát aqua unitop magasfényű zománcfesték kiváló block-fest tulajdonsággal rendelkezik: meleg, párás időben meggátolja a nyílászárók fix és nyíló szárnyai összeragadását.

